GARANTIA

MBP, S.L. garantiza durante los doce meses inmediatos a la adquisición del equipo la reparación contra todo defecto de fabricación de la máquina.

Quedan excluidos de la garantía los desgastes propios por uso como, boquillas, empaquetaduras, pistones, cilindros o válvulas.

Igualmente queda excluido de la garantía los defectos ocasionados por maltrato, o por negligencia del usuario por no operar la unidad de conformidad con las instrucciones que se dan juntamente con la máquina.

La garantía se limita a reponer o reparar las partes defectuosas, y para ello el cliente debe entregar el equipo completo (máquina, manguera, pistola y boquillas) a MBP, S.L. libre de portes.

En ningún caso se ampliará la responsabilidad de MBP,S.L. más allá de la puesta en servicio del equipo.

CE

MBP, S.L.
Plgno. Ansoleta,
C. Anboto, 17
01006 VITORIA
Tfno. 34 945 132744
Fax. 34 945134756
e-mail: info@mbpspray.com
www.mbpspray.com

IMP 004-MARZO 2015

MBP®
SPRAY EQUIPMENT

EQUIPO TEL-3

(Relación de presión 3:1)

CE Ex 94/9/EC ATEX MBP

MANUAL DE INSTRUCCIONES

DECLARACION DE CONFORMIDAD ‘’CE”
‘’EC” DECLARATION OF CONFORMITY

MODELO / MODEL TEL - 3

Este producto cumple con la siguiente directiva de la Comunidad Europea.

This Product complies with the following European Comunity Directive.

Directiva 2006/42/CEE y 94/9/CEE Atex sobre máquinas. (Ex II 2G)
Machinery Directive 2006/42/EC and 94/9/EC Atex Directive. (Ex II 2G)

APROBADO POR /
APPROVED BY AITOR ORTIZ

FECHA / DATE

MBP, S.L. figura inscrita en el Registro Industrial del País Vasco con el Nº 01/8030 y cumple los requisitos para el desarrollo de su actividad comercial.
MBP, S.L. is registered in the Industrial Register of the Basque Country with the Nº 01/8030.

AM 60010220I

AM 12450020

AM 24150020

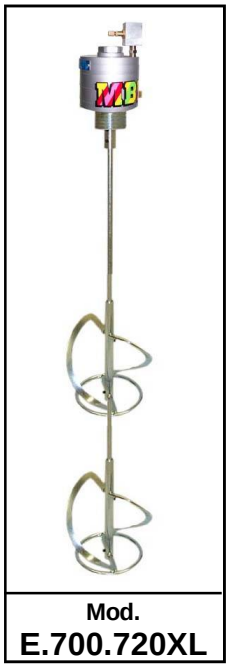
AM 40050020I

Mod. TEL 16-2K

EQUIPOS PARA LA APLICACION DE BARNICES Y PINTURAS

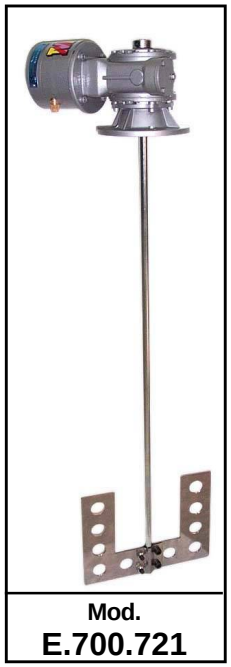
ACCESORIOS

AGITADOR NEUMATICO "ROTATIVO"



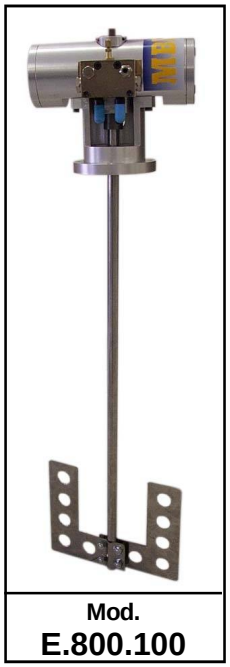
Mod.
E.700.720XL

AGITADOR NEUMATICO ROTATIVO, CON REDUCTORA.



Mod.
E.700.721

AGITADOR NEUMATICO "ALTERNATIVO"



Mod.
E.800.100

CALENTADOR DE PINTURAS MODELO CP 750.Ex

LA PULVERIZACION EN CALIENTE ES EL METODO MAS EFICAZ CUANDO SE NECESITA UNA ALTA CALIDAD DE ACABADO.

AL APLICAR LA PINTURA EN CALIENTE, SU VISCOSIDAD SE REDUCE Y SE MANTIENE CONSTANTE, POR TANTO SE REQUIERE MENOS PRESION DE PULVERIZACION, SE EVITAN DESCUELGUES Y CHORRETONES, SE AHORRA EN DISOLVENTE Y SE PRODUCE MENOR CONTAMINACION. ADEMAS LA CALIDAD Y PRESENTACION DEL OBJETO PINTADO MEJORA.

INDICE

Normas de seguridad ..... Pág. 2

Mantenimiento ..... Pág. 4

Partes del equipo ..... Pág. 5

Típica instalación ..... Pág. 8

Puesta en marcha y parada Pág.10

Accesorios Pág.11

¡¡ATENCION!! Este equipo debe ser utilizado y atendido exclusivamente por personal que haya leído y entendido perfectamente las normas que se detallan en este libro de instrucciones. Esta máquina es de una alta eficacia y es importante sacar el máximo rendimiento de ella.

MAQUINA DE ALTA PRESION

Este equipo es capaz de alcanzar altas presiones por lo que es necesario leer atentamente las instrucciones antes de ponerlo en marcha así como al prestarle cualquier tipo de mantenimiento.

Nunca apuntar con la pistola a partes del cuerpo, puesto que puede producir lesiones y heridas.

No usar el equipo para aquellas operaciones para las que no ha sido diseñado.

Verificar con regularidad los componentes del equipo como manguera, boquilla, pistola y grupo del bombeo reemplazando los elementos deteriorados.

Cuidar de que sobre la manguera no caigan elementos pesados ni punzantes, ya que hay riesgo de que reviente. Si fuera así, no trate de eliminar la fuga con la mano. Simplemente, pare el equipo cortando el suministro de aire.

En los repuestos, utilice siempre piezas originales.

PELIGRO DE INCENDIO

Al utilizar el equipo, el producto que pasa a través de la manguera puede pasar con velocidad, produciendo corriente estática. Si se sintiera la menor descarga, **PARAR INMEDIATAMENTE** y seguir las siguientes instrucciones para la puesta a tierra.

PUESTA A TIERRA DEL SISTEMA

Antes de que la máquina se ponga en funcionamiento asegurarse que está conectado a tierra el equipo.

1.- Grupo de bombeo: conectado a tierra a través del cable suministrado con el equipo (4 mm^2 de sección y una pinza). Ver punto de conexión en pág.5.

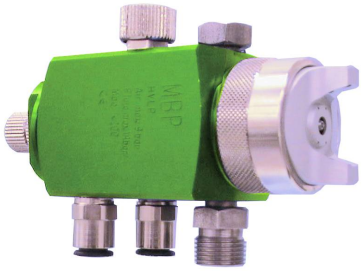
REGULADOR DE PINTURA

Mod. 601
Mod. 601CT

EL MODELO 601CT ESTA CONSTRUIDO CON LA VALVULA REGULADORA EN CARBURO DE TUNGSTENO.

PISTOLA AUTOMATICA
K.502

PISTOLA MANUAL
K.400



PISTOLA MANUAL
K.500

Esta bomba ha sido probada y se ha dejado aceite para proteger sus piezas contra todo tipo de corrosión.Si se deja este aceite en la bomba, contaminará el producto a bombear por ello es necesario enjuagarla con un disolvente compatible.

Si la bomba no está sumergida, llenar el prensaestopas (64) hasta la mitad con aceite Packoil. Cerciorarse de que este lleno en todo momento, para evitar que el producto bombeado no se seque en el eje de la parte baja de la bomba y dañe las empaquetaduras.

Utilizar un regulador de aire para controlar la presión del producto y el régimen de la bomba.Utilizar siempre la presión más reducida necesaria para obtener los resultados deseados. Las presiones más elevadas provocan un desgaste anticipado de la bomba y no mejoran, la pulverización.

Para reducir los riesgos de sobrepresión en el sistema, que puedan dar como resultado el desgaste prematuro o ruptura de piezas y provocar con ello heridas corporales graves, nunca sobrepasar de 8 bares para la presión de alimentación del aire de la bomba.

En un sistema de transvase la bomba funciona en continuo y a marcha reducida o acelerada, hasta que se corte la alimentación neumática.

En un sistema de alimentación directa, con una presión de aire adecuada suministrada al motor, la bomba arranca en el momento que se dispara la pistola y para, bajo el efecto de la presión cuando esta se detiene.

Si la bomba acelera rápidamente o funciona a un régimen demasiado elevado, detenerla inmediatamente. Verificar la alimentación del producto y volver a efectuar el llenado, si es necesario. Cebar la bomba para eliminar todo el aire del sistema y bajar la presión.

Parar siempre la bomba en el punto inferior del pistón para evitar que el producto se seque en el eje y dañe las empaquetaduras o piezas internas de la bomba.

Una vez terminada la jornada o finalizado el trabajo es necesario realizar una buena limpieza. Puede variar esta atención si los materiales que se han empleado son de dos componentes de catalización rápida o monocomponentes de secado al horno. Son los dos extremos. En el primer caso la limpieza debe ser con disolvente de limpieza que rompa la mezcla. Todos los conductos de la máquina, manguera y pistola, deben quedar con disolvente en todos los casos.

2.- La pistola queda conectada a tierra al estar unida a través de la manguera al grupo de bombeo. Hay que considerar que la manguera debe disponer del conductor adecuado. Si tiene duda use mangueras originales.

3.- Las piezas a pintar, también deben estar conectadas a tierra a través del sistema cable-pinza.

4.- Todos los objetos del entorno igualmente deben estar conectados a tierra ya que de no hacerlo puede existir riesgo de salto de chispa.

5.- El compresor suministrador de aire al equipo y siguiendo las instrucciones del fabricante debe ser conectado a tierra.

6.- El soporte donde se sustentan las piezas que van a ser pintadas o barnizadas, igualmente debe estar conectado a tierra. En el caso de que las piezas se coloquen sobre el suelo no hacerlo sobre cartones o elementos aislantes que puedan interrumpir la circulación de la electricidad.

7.- El depósito del disolvente, así como el del material donde absorbe la máquina deben ser homologados y puestos a tierra.

MODO DE ELIMINAR LA PRESION DEL EQUIPO

A) Cerrar el paso de aire a la bomba, actuando sobre la válvula de entrada de aire al equipo (tipo purga). Ver página 8.

B) Abrir el grifo de purga de la bomba y colocar un cubo metálico puesto a tierra, debajo de dicho grifo para recuperar el producto.

C) Dejar abierto el grifo de purga de la bomba hasta un nuevo uso.

MANIPULACION Y MANTENIMIENTO DEL EQUIPO

Desde el momento de inicio hasta la finalización de estas operaciones es totalmente imprescindible que la máquina esté desconectada de la fuente de aire a presión así como totalmente eliminada la presión del interior.

NOTA: En caso de inyección de material (pintura, disolvente, barniz, etc.) en el cuerpo, avise a un médico y adviértale del producto usado. No trate la herida con despreocupación.

AVERIA	CAUSA PROBABLE	SOLUCION
El grupo de bombeo no arranca.	1.- Falta de aire o mala conexión.	Dar paso de aire.
	2.- El aire llega con muy poca presión.	Elevar presión de la línea.
	3.- Línea de aire obstruida	Limpiar o reemplazar.
	4.- Boquilla de producto obstruida.	Soltar boquilla y limpiar.
	5.- El aire escapa constantemente por el motor.	Soltar y limpiar puede ser necesaria asistencia de un técnico.
El grupo se para y no vuelve a funcionar.	1.- Puede ser alguno de los puntos anteriores sobre todo el 4º	Revisar soluciones anteriores.
	2.- El filtro de la salida de la bomba o de la pistola están totalmente obstruidos. (Ver pag.8, filtro H)	Limpiar o reemplazar.
El equipo funciona pero aporta poco caudal en ambos recorridos o en alguno de ellos.	1.- Filtro salida bomba o de pistola saturados. (Ver pag. 5 nº 11)	Limpiar o reemplazar
	2.- Prensajuntas muy apretado o muy flojo.	Reajustar y engrasar.
	3.- Material de pulverización agotado.	Reponer material.
	4.- Boquilla desgastada o muy grande.	Reemplazar.
	5.- Producto muy viscoso	Rebajar el producto o colocar pulmón salida bomba si no lleva.
	6.- Empaquetaduras desgastadas.	Reemplazar.
	7.- Válvulas desgastadas o con impurezas que no permiten cerrar.	Reemplazar o limpiar.
	8.- Ver supuestos de la primera y segunda parte.	Revisar.

Esta instalación constituye sólo una guía para seleccionar e instalar los componentes de un sistema.

Montar la bomba en función de la instalación prevista.

Instalar los accesorios de la línea de aire aproximadamente en el orden representado en la figura 3. Instalar un engrasador de línea de aire (C) cerca de la entrada de aire de la bomba para garantizar un engrase automático del motor neumático. Intalar un conjunto filtro de aire/regulador de aire (B) para eliminar las impurezas y humedad indeseables de alimentación de aire comprimido y para regular la presión del aire a la bomba. Instalar un grifo de aire principal del tipo de purga (A tres vías) en la parte superior del regulador, para liberar el aire aprisionado entre el grifo y la bomba.

También se debe instalar un filtro de aire/regulador de aire (B) en la linea de aire que va a todas las pistolas de pulverización neumática (K).

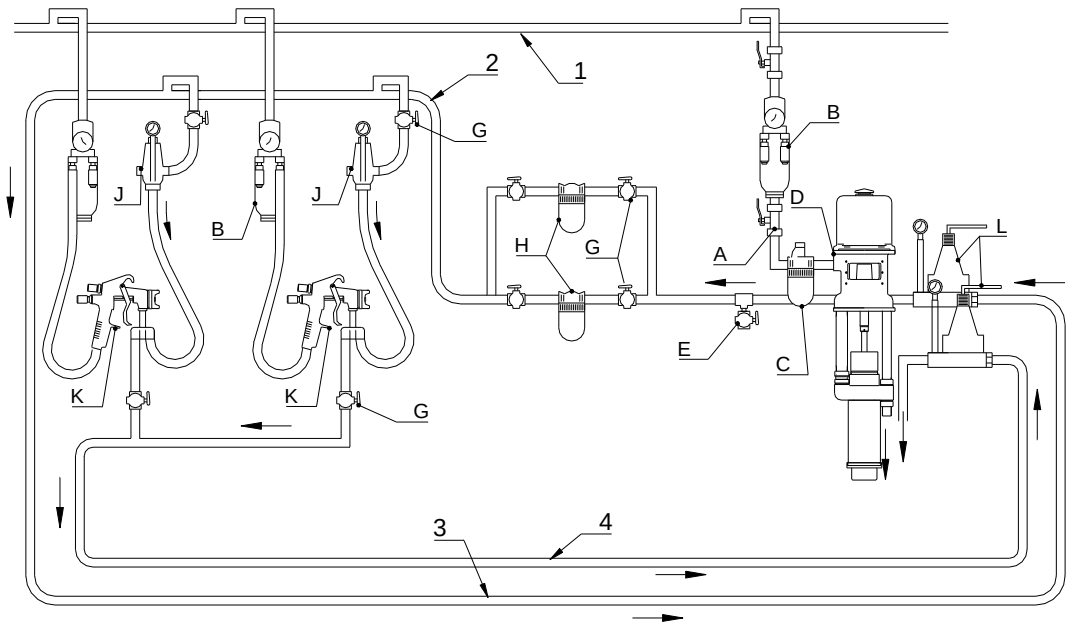
En la línea de alimentación de producto, instalar un grifo de purga (E), un filtro producto (H) con grifos de parada (G), con el objetivo de aislarlo con vistas a su limpieza.

Cada línea de alimentación producida en las pistolas de pulverización neumática debe tener un regulador de producto (J).

En cada línea de retroceso producto, instalar un regulador de contrapresión (L) trás la última pistola, con el objetivo de garantizar una contrapresión constante en el sistema para todas las pistlolas de pulverización y una presión correcta para la circulación del producto.

Cerciorarse que todas las mangueras de aire y de producto tienen una talla que corresponden al sistema. Utilizar solamente mangueras de aire y de producto puesto a tierra.

INSTALACION TIPICA



(fig.3)

1: linea de alimentación neumática

2: linea de alimentación de producto

3 : canalización principal retroceso de producto

4: canalización secundaria retroceso de producto

ACCESORIOS

A: Grifo de aire principal (purga) tres vías.

B: Conjunto regulador de aire/filtro de aire.

C: Engrasador de canalización de aire.

D: Toma tierra.

E: Grifo de purga.

G: Grifo de parada.

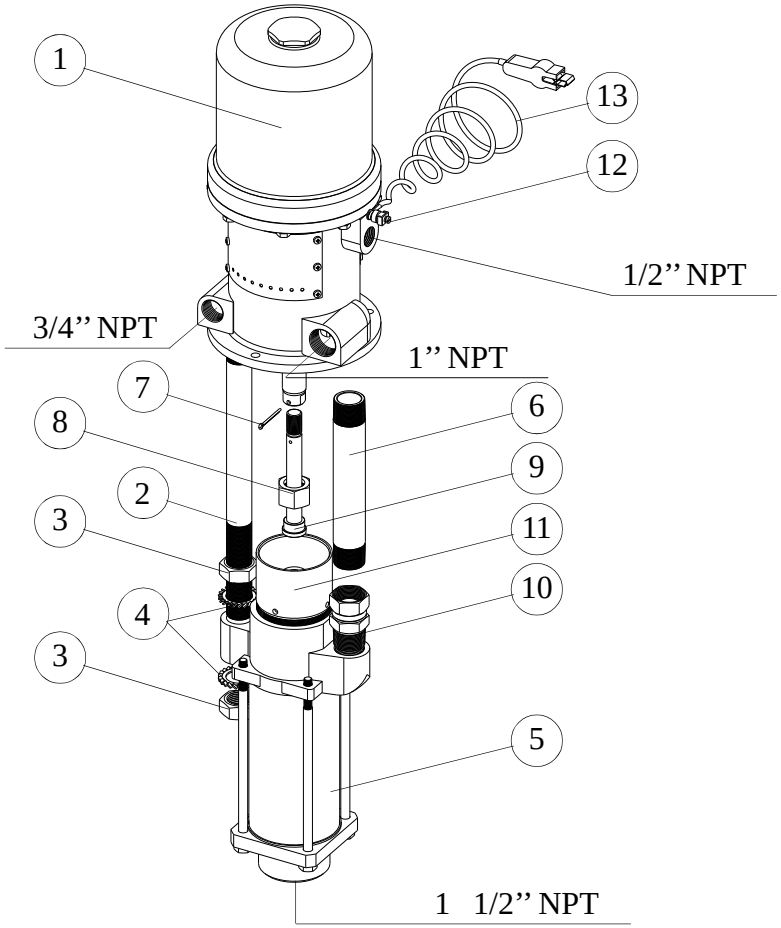
H: Filtro producto.

J: Regulador de presión de producto.

K: Pistola neumática.

L: Regulador de contrapresión.

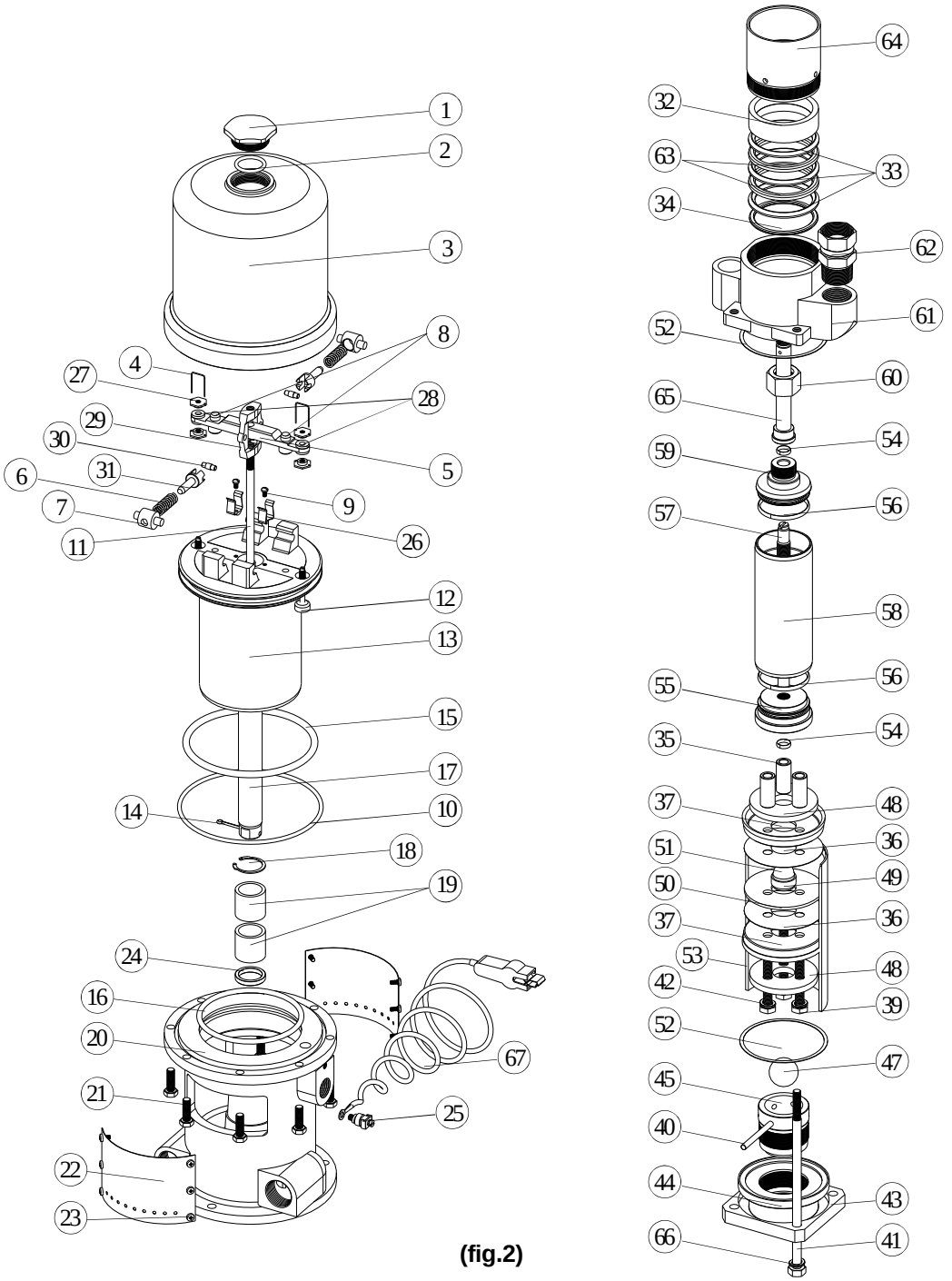
PARTES DEL EQUIPO



(fig.1)

1	MOTOR	077.100.00
2	TUBO RETORNO	076.000.01
3	TUERCA	076.000.03
4	ARANDELA	CAR.060
5	BASE HIDRAULICA	075.200.00
6	TUBO SALIDA	076.000.02
7	PASADOR	CPA.101
8	TUERCA	075.400.01
9	EJE ALARGADOR	075.401.00
10	UNION	075.100.00
11	PRENSAJUNTAS	075.220.01
12	TIERRA	101.400.00
13	CABLE TIERRA	101.620.00

MOTOR Y BOMBA HIDRAULICA



(fig.2)

Nº	REF.	DESCRICION	C
1	A.110.02	TAPON	1
2	CJT.001	JUNTA	1
3	A.210.01	CUERPO	1
4	A.120.05	MUELLE	2
5	A.220.07	SOPORTE	1
6	A.120.02	MUELLE	2
7	A.120.01	EJE	2
8	A.220.09	JUNTA	2
9	CTJ.002	TORNILLO	2
10	CJT.005	JUNTA	1
11	A.221.00	EJE	1
12	A.122.00	EJE	2
13	A.240.01	CUERPO	1
14	CPA.101	PASADOR	1
15	CJT.007	JUNTA	1
16	CJT.006	JUNTA	1
17	077.100.02	EJE	1
18	CAR.125	RETENCION	1
19	CB2.018	CASQUILLO	2
20	077.100.01	BASE	1
21	CTA.001	TORNILLO	8
22	77.130.02	TAPA LATERAL	2
23	CTC.001	TORNILLO	12
24	A.150.02	ASIENTO	1
25	101.400.00	TIERRA	1
26	A.240.02	MUELLE	2
27	A.120.06	TUERCA	4
28	A.120.10	JUNTA	2
29	A.120.08	BASTIDOR	1
30	A.120.04	EJE	2
31	A.120.03	EJE	2
***32**	075.230.01	ASIENTO	1

Nº	REF.	DESCRICION	C
***33**	075.230.02	EMPAQUETADURAS P.	3
***34**	075.230.04	ASIENTO	1
35	075.240.02	DISTANCIADOR	3
36	075.240.05	JUNTA	2
***37**	075.240.03	EMPAQUETADURAS	2
39	CTT.010	TORNILLO	3
40	075.260.02	PASADOR	1
41	075.270.00	ESPARRAGO	4
42	CAR.058	ARANDELA	3
43	075.260.03	BRIDA	1
44	075.260.01	CUERPO INFERIOR	1
45	075.261.00	VALVULA	1
47	CB0.115	BOLA	1
48	075.240.04	ARANDELA	2
49	075.240.01	ASIENTO	1
50	075.240.06	ARANDELA	1
51	CB0.103	BOLA	1
52	075.200.01	JUNTA	2
53	075.200.02	CILINDRO	1
54	CJT.153	JUNTA TORICA	2
55	075.210.03	TAPON	1
56	CJT.154	JUNTA TORICA	2
57	075.210.04	EJE OBTURADOR	1
58	075.210.01	CUERPO EJE	1
59	075.210.02	TAPON	1
60	075.400.01	TUERCA	1
61	075.220.02	CUERPO SUPERIOR	1
62	075.100.00	RACOR UNION	1
***63**	075.230.03	EMPAQUETADURAS C.	2
64	075.220.01	PRENSAESTOPAS	1
65	075.401.00	EJE	1
66	CAR.058	ARANDELA	4
67	101.620.00	CABLE TIERRA	1

KIT 042C = * Incluye las empaquetaduras del cilindro y las del pistón .